### ELECTRODE BASE PLATES FOR LEAD STORAGE BATTERY

Patent Number:

JP60167267

Publication date:

1985-08-30

Inventor(s):

NAGATA YUKIHIRO

Applicant(s):

FURUKAWA DENCHI KK

Requested Patent:

F JP60167267

Application Number: JP19840022188 19840209

Priority Number(s):

IPC Classification: H01M4/73

EC Classification:

Equivalents:

#### Abstract

PURPOSE: To prevent any curving of electrode plates which might occur due to their expansion by specifying the ratio of the length of vertical grid bones to that of lateral grid bones which form each space into which an active material is to be packed when grid-like base plates are prepared from a thin lead-alloy plate by punching.

CONSTITUTION: When forming electrode base plates 1 for a lead storage battery, the ratio of the length (a) of vertical grid bones 4 to the length (b) of lateral grid bones 5 is adjusted to be more than 1 preferably about 3.5; two vertical grid bones 4 and two lateral grid bones 5 surround each space 6 into which an active material is to be packed. As a result, after a plate group is made by fixing the lug 2 and the legs 3 of each base plate 1 to a strap and a container, the vertical expansion of the base plate 1 is smaller than its lateral expansion. Therefore the is no possibility that the plate formed by packing the active material is deformed due to curving or similar cause. Accordingly the reliability and the life of the plates can be improved by preventing any separation of the active material from the plates or short circuits between the plates.

Data supplied from the esp@cenet database - 12

### ⑩日本国特許庁(JP)

①特許出願公開

## ⑫ 公 開 特 許 公 報 (A) B

昭60-167267

(f) Int Cl. 4 H 01 M 4/73 識別記号

庁内整理番号 6933-5H 每公開 昭和60年(1985)8月30日

the shall be a said to

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

図発明の名称 鉛蓄電池用極板基板

②特 顧 昭59-22188

20出 顧 昭59(1984)2月9日

⑫発 明 者 永 田 幸 広 横浜市保土ケ谷区星川2丁目16番1号 古河電池株式会社

内

⑪出 願 人 古河電池株式会社 横浜市保土ケ谷区星川2丁目16番1号

70代 理 人 弁理士 鈴江 武彦 外2名

明 細 奪

1. 発明の名称

鉛蓄電池用極板基板

2. 特許請求の範囲

鉛または鉛合金薄板から形成された機械加工方式格子基板の縦格子骨と機格子骨にて囲まれた活物質充填空間部を、縦格子骨の長さ( a )と横格子骨の長さ( b )との比が a/b ≥ 1 にて形成したことを特徴とする鉛蓄電池用極板基板。
3.発明の詳細な説明

本発明は鉛蓄電池用極板基板の改良に関するものである。

従来鉛蓄電池用極板用の格子基板は鋳造方式によって製造しているものであるが、近時電池のメンテナンスフリー化が要求されるとともに、電池の軽量化、高容量化並びに長寿命化が要望されるため上記の鋳造方式に代って機械加工方式即ちエクスペンド加工方式や打抜加工方式が開発され実用化が進んでいる。

而して打抜加工方式においては鉛又は鉛合金

このような縦格子骨に比し機格子骨を長くした基板1、1/を蓄電池用極板として使用した場合には、極板は必然的に、その基板が圧延方向(L.D)に対する直角方向(T.D)即ち基板の上下方向に伸びるため蓄電池の使用中に極板は耳部2及び足部3の方向に伸びる。ところが耳部2はストラップに、足部3は電槽のくらに固

定されているため極板は弯曲を余儀なくされるかまたは耳部と反対側の部分例えば耳部が右側に設けてある場合左側部分が伸びて相手板のストラップと接触して短絡をおこし書電池の寿命を短くしているものである。なおこの伸びは活物質の体積膨脹によって生ずる応力が基板に加わることによっておこることが証明されている。

本発明はかかる現状に鑑み鋭意研究を行った 結果、耳部及び足部の方向(上下方向)に伸び を生じにくくした鉛書電池用極板用基板を開発 したものである。即ち本発明は鉛または鉛合金 薄板から形成された機械加工方式格子基板の縦 格子骨と横格子骨にて囲まれた活物質充塡空間 部を、縦格子骨の長さ a と横格子骨の長さら の比が a/b ≥ 1 にて形成したものである。

次に本発明の実施例について説明する。

連続鋳造圧延により得た鉛合金薄板から打抜 方式によって第3図示の如き格子基板1を得た。 活物質充填空間部6を囲む縦格子骨4と横格子 骨5の各4の長さをaをよびbとしたときの両

第 2 表

	従来基板		本発明基板		<b>ま</b> 板
a/b	0.3	0.5	1.0	2.0	4.0
61/62	2 . 8	1.7	1.0	0.6	0.4

尚、第4図示の如く耳部2近傍の骨数を増や す等電流密度等を考慮して1つの基板1に a/b の値か異なる活物質充填空間部6を設けること もできる。

以上の如く本発明基板によれば基板の伸びが少なくとも上下方向(縦方向)に対する伸びが横方向に対する伸びより極めて少ないため活物質を充塡した極板の形状において脅曲等の変化は殆んど生せず、又これに伴って活物質が脱落するようなこともなくまた他極板との短絡もおこらず鉛蓄電池として長寿命のものをうる等顕著な効果を有する。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は従来の鉛蓄電池極板用基板の平面図、 第2図は連続圧延による鉛合金海板を打抜加工 長さ比 s ∕b を 3・5 とし本発明基板を得た。図中 2 は耳部、 3 は足部である。

上記実施例にて得た基板と従来の基板に活物質を充填して NS 4 0 タイプの鉛蓄電池を作成し、過充電寿命試験を 5 サイクル実施した後の正極板の上下方向(PQ方向)の伸びを第1 袋に示す。

第 1 表

	伸び(多)
本党明品	0.7 ~ 1.1
従来品	2.8 ~ 3.3

さらに、縦格子骨 4 の長さ a と横格子骨 5 の 長さ b の比をそれぞれ変えた基板に活物質を充 煩して電池を作成しこれに過充電寿命試験を 5 サイクル行いそのときの上下方向(PQ方向) の基板の平均伸び 4 a と横方向(RS方向)の基 板の平均伸び 4 a との比 4 1 / 4 a を測定した結果 は第 2 表の通りである。

して基板を うる方法の 概略説明図、第 3 図及び 第 4 図は本発明鉛 著電池極板 限基板の例を示す 平面図である。

1 , 1'…打抜基板、2 …耳部、3 …足部、4 …縦格子骨、5 … 横格子骨、6 … 活物質充填空 間部、7 …鉛合金薄板、a … 縦格子骨の長さ、 b … 横格子骨の長さ。

出願人代理人 弁理士 鈴 江 武 彦

# 特周昭60-167267(3)







